



Endüstri mühendisliği kavramlarının ve teorilerini hem kendim için toplamak, hemde güncel hayatta da çok fazla duyulan terimleri sizlerle paylaşmak istedim, aman aman bir tecrübem yok ama her fabrikada bu teorilere bire bir bağlı kalındığını söyleyemeyeceğim, yaptıkları işe göre onları ilgilendiren veya en fazla etkileyen kısımlara odaklanılmakta. Teori ve pratik ilişkisini doğru anlamak, sorgulama sürecinde yanılığardan sakınmak ve mesleğimizi doğru biçimde yapmak için birinci şart. Evet Kaizen'den başlayıp teori bilgilerimi paylaşacağım.

KAİZEN (MASAKİ İMAİ) = SÜREKLİ GELİŞME

KAİZEN stratejisi, Japon yönetiminde başlı başına en önemli kavramdır ve Japonya'nın rekabetteki başarısının anahtarıdır. KAİZEN iyileştirme demektir. Dahası KAİZEN, iş, ev, özel ve sosyal yaşamdaki sürekli iyileştirme faaliyetleridir. Daha fazla bilgiyi www.kaizen.gen.tr den bulabilirsiniz.

Bir iş yerinde uygulandığında, KAİZEN yöneticiler ve işçiler dahil olmak üzere herkesi içeren sürekli iyileştirmelerdir. Kaliteyi neyin oluşturduğu konusunda çok az görüşbirliği vardır. En geniş anlamda iyileştirilebilecek her şey kalitedir. "Kalite"den bahsedildiğinde bunu ürün kalitesi olarak değerlendirme eğilimi vardır. KAİZEN stratejisi içinde düşünüldüğünde, en başta gelen "insan kalitesi"dir.



Bir işin üç yapıtaşı hardware (donanım), software (uygulama kuralları) ve humanware'dir (insan). Ancak humanware yerine oturduğunda hardware ve software'den bahsedilebilir

Başarılı bir KAİZEN stratejisi, yönetimin görevinin standartları iyileştirmek, işçinin sorumluluğunun ise, standartları korumak olduğunu belirtir. Japonların yönetim anlayışı "standartları korumak ve iyileştirmek"tir. Detayları ise www.kaizen.gen.tr den bulabilirsiniz.

PUKÖ DÖNGÜSÜ

PUKÖ döngüsü - Planla, Uygula, Kontrol et, Önlem al- Deming döngüsünün bir adaptasyonudur. Deming döngüsü araştırma, tasarım, üretim ve satış sonrasında sabit bir etkileşim ihtiyacını vurgular. PUKÖ döngüsü ise bütün yönetim faaliyetlerinin "Planla, Uygula,

Kontrol et, Önlem al” sisteminin dikkatli uygulanmasıyla iyileştirilebileceğini öngörür.

SUKÖ DÖNGÜSÜ (Standartlaştır, Uygula, Kontrol et, Önlem al)
PUKÖ döngüsünün sadeleştirilmiş şeklidir. Yönetim, düzenli PUKÖ uygulamasından önce standartları belirlemelidir.

KK ÇEMBERLERİ

İşyerlerinde kalite kontrol faaliyetlerini gönüllü olarak gerçekleştiren, devamlı olarak firma çapında kalite kontrol , özgeçişim, müşterek eğitim, akış kontrolü ve iyileştirme programlarını yürüten küçük gruplardır.

TKK (Toplam Kalite Kontrol)

Bir kuruluşta her düzeyde performansın iyileştirilmesine yönelik, tamamiyle entegre olmuş çabalarla, yöneticiden işçiye kadar herkesi kapsayan, düzenli KAİZEN faaliyetleridir. Bu gelişmiş performans kalite, maliyet, termin, insan gücü geliştirme ve yeni ürün geliştirme gibi fonksiyonlar arası hedefleri gerçekleştirmeye yöneliktir. Bu faaliyetlerle müşterilerin tatmininin artacağı düşünülmektedir.

KANBAN

Kanban Toyota’da Taiichi Ohno tarafından geliştirilmiş olan ve tam anında üretim ile envanter kontrol sistemlerinde kullanılan bir iletişim aracıdır. Üretilen parçaların üstüne, teslim edilen miktarın belirtildiği bir kaban veya kart konur. Tüm parçalar kullanıldığında, aynı kart işleme konulduğu ilk noktaya döner ve sonraki talebi oluşturur.

TAM ANINDA (Just-in-Time)

Toyota üretim sisteminin bir parçası olan üretim ve envanter kontrol tekniğidir. Toyota’da Taiichi Ohno tarafından, özellikle üretimde israfı önlemek üzere tasarlanmış ve geliştirilmiştir.

Etkinlik: İşletme ölçülerinin ekstrem ölçülerle uyumudur. İşletmenin standartlarından aşağıda kalmaması gerekir. Etkinlik planlanan hedeflere en az çaba ve kaynaklarla ulaşabilmektir. Bir işletmenin etkili olması yetmez, etkin olması da istenir. Yani rakiplerinin veya dış çevrenin sahip olduğu standartlara en az çabayla ulaşabilen işletme etkili ve etkindir.

Üretkenlik: İşletmenin tüm olanklarını kullanarak gerçekleştireceği üretim miktarıdır. Örneğin; işletmenin bir aylık üretimi işletmenin bir aylık üretkenliğidir.

Verimlilik: İşletmenin çıktılarının girdilerine oranıdır.

ISO 9000: ISO 9000 Standartlar Serisi işletmenin koşullarına uygun bir kalite güvence sistemi geliştirmesinde ve bir başka organizasyonun Kalite güvence Sisteminin değerlendirilmesinde esas olarak kullanılacak bir modeldir.

İş Etüdü: Verimliliği artırmak amacıyla geliştirilmiştir, sürekli olarak ve her teknolojik düzeyde, mevcut işlemlerin, süreçlerin ve yöntemlerin etkenliğini artırmak amacıyla kullanılan en önemli tekniklerden biridir.

MRP: Üretimin verimliliğini ve etkinliğini artırmak amacıyla, ihtiyaç duyulan anda, ihtiyaç duyulan yerde, ihtiyaç duyulan miktarda malzemenin bulundurulması için geliştirilmiş planlama tekniğidir.

Ergonomi: İnsanın biyolojik, psikolojik özelliklerini göz önünde bulundurarak İNSAN-MAKİNE-ÇEVRE uyumunun doğal ve teknolojik kurallarını araştıran, disiplinlerarası araştırma, geliştirme çalışmaları topluluğu olarak tanımlanabilir.

5 S:

1. SEIRI (Sınıflandırma)
2. SEITON (Düzenleme)
3. SEISO (Temizlik)
4. SEIKETSU (Standartlaştırma)
5. SHITSUKE (Eğitim)

5 Japonca kelimenin baş harflerinden oluşmuştur. sistemi işyerini organize ve standardize eden sistematik bir yaklaşımdır. 5 S güvenliğinin artırılmasına, iyileştirilmiş iş akışının sağlanmasına, daha iyi ürün kalitesinin elde edilmesine, stok savurganlığının önlenmesine ve çalışma alanımızdaki kontrol ettiklerimiz hakkında verimliliğimizin artmasına yardımcı olur.

Kaynak: alialtugkoca.com/